

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005年3月3日 (03.03.2005)

PCT

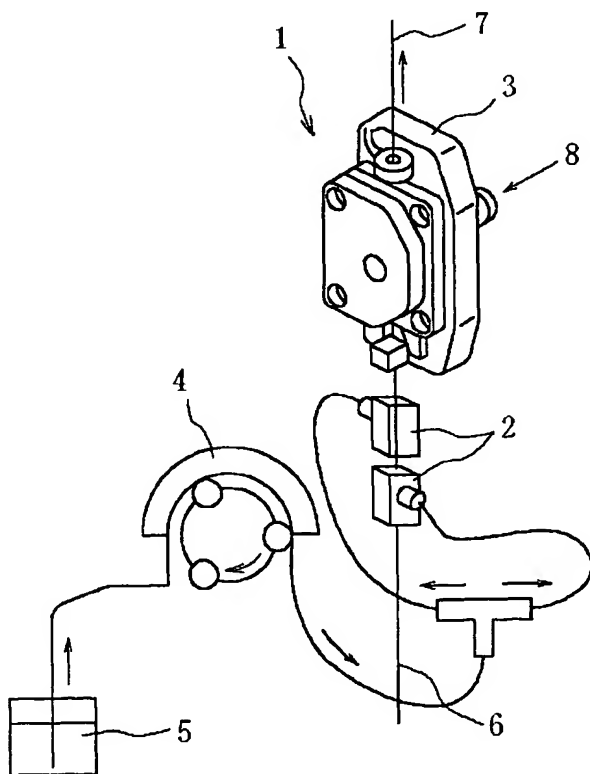
(10) 国際公開番号
WO 2005/019520 A1

- (51) 国際特許分類: D06M 15/21, B05D 7/20, I/02, 7/24, C09J 4/00 [JP/JP]: 千1048340 東京都中央区京橋1丁目10番1号 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/009435 (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): ギザ エミル (GIZA, Emil) [P L/JP]: 千1878531 東京都小平市小川東町3-1-1 株式会社ブリヂストン 技術センター内 Tokyo (JP).
- (22) 国際出願日: 2004年7月2日 (02.07.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ: 特願2003-297247 2003年8月21日 (21.08.2003) JP (74) 代理人: 杉村 興作 (SUGIMURA, Kosaku); 千1000013 東京都千代田区霞が関3丁目2番4号 霞山ビルディング7F Tokyo (JP).
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION) (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,

[続葉有]

(54) Title: MANUFACTURING METHOD FOR TIRE CORD AND ADHESIVE MATERIAL FOR TIRE CORD

(54) 発明の名称: タイヤコードの製造方法及びタイヤコード用接着材料



(57) Abstract: A manufacturing method for a tire cord capable of suppressing the use of a diluent which produces the smoke emission of harmful substances and consumes energy, characterized by comprising the step of coating a twisted cord (6) by spraying an adhesive agent thereon in manufacturing the tire cord (7) having the twisted cord (6) and a rubber adhesive agent layer on the surface thereof. A coating device (1) in an example can be used. The coating device (1) comprises a plurality of coaters (2) for coating the twisted cord (6) by spraying the adhesive agent on the surface of the twisted cord (6). The coater (2) comprises a coating nozzle and a coating guide. The coating device (1) also comprises an interlacer (3), a low-speed pump (4), and an adhesive agent tank in which the adhesive agent (5) is filled.

(57) 要約: 有害物質の発煙やエネルギー消費を伴う希釈剤の使用を抑制することができるタイヤコードの新規な製造方法を提供する。撚りコード6と撚りコード6の表面のゴム用接着剤層とを備えるタイヤコード7を製造するにあたり、撚りコード6を接着材料の噴霧によって被覆する工程を含むことを特徴とする。1例の塗布装置1を用いることができる。塗布装置1は接着剤を撚りコード6表面に噴霧し塗布するための塗布器2からなる。塗布器2は複数から構成される。塗布器2はコーティングノズル及びコーティングガイドを備える。塗布装置1は、更にインターレーサー3と、低速ポンプ4と、接着剤5が充填された接着剤槽とを備